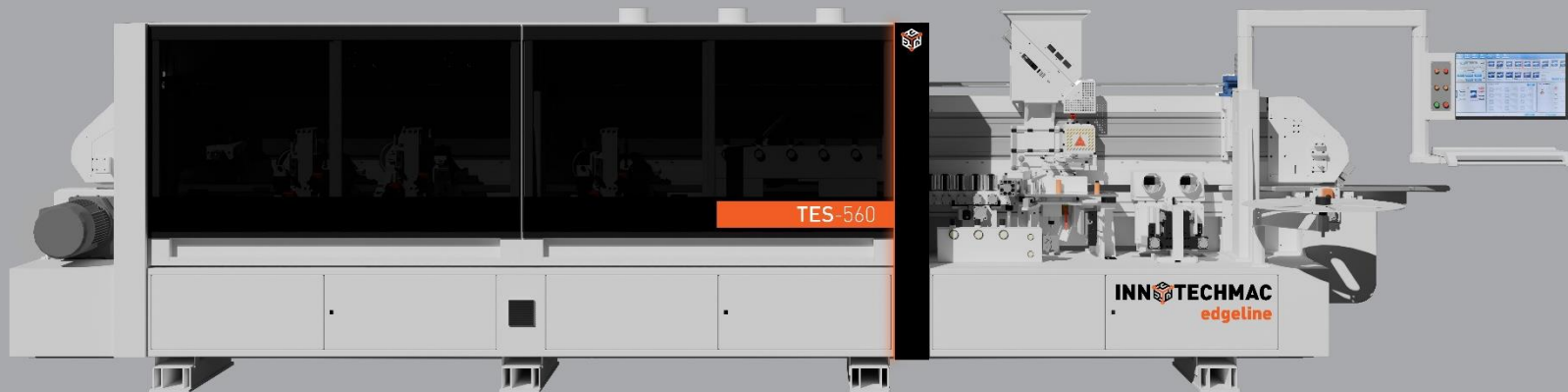


The background of the image is a dark, grayscale photograph of industrial machinery. It features several large, black, corrugated flexible hoses that curve across the frame. In the background, there are metal panels with a grid-like pattern and various mechanical components. The overall scene is dimly lit, emphasizing the textures and forms of the equipment.

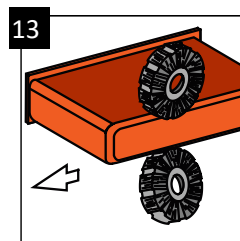
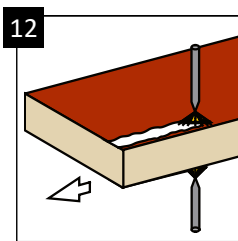
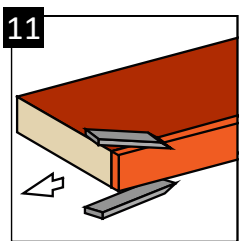
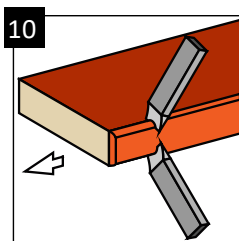
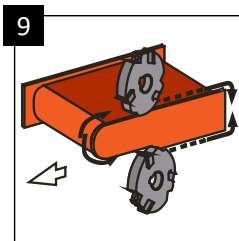
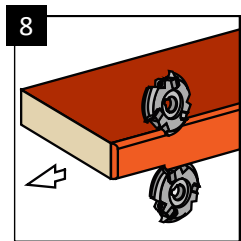
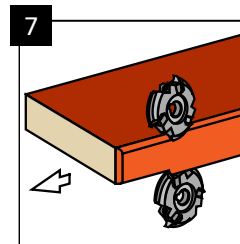
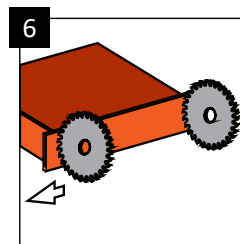
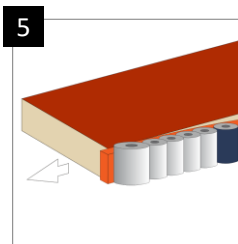
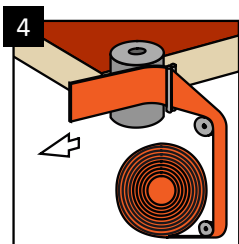
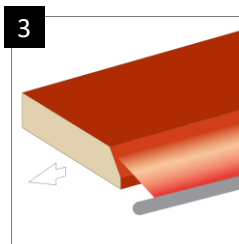
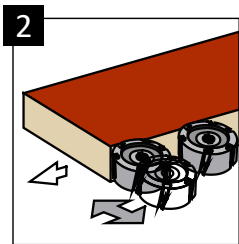
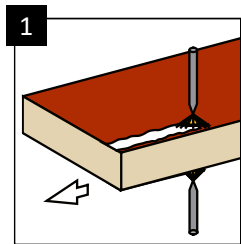
INN  **TECHMAC**
edgeline



ТОВАР НА САЙТЕ



TES-560 / TES-568
автоматический
кромкооблицовочный станок



1. Подача разделительной жидкости

2. Предварительное фрезерование

3. Лампа нагрева

4. Клеевой агрегат

5. Пресс группа

6. Узел 2-х моторной торцовки

7. Черновое снятие свесов

8. Чистовое снятие свесов

9. Узел 2-х моторной обкатки углов ROUND

(только для модели TES – 568)

10. Узел радиусной цикли

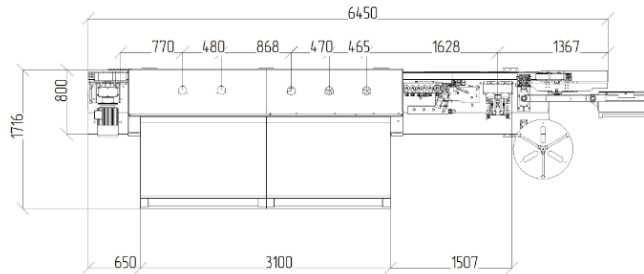
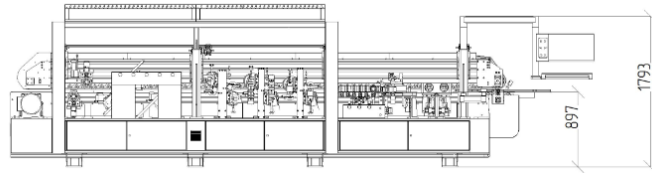
11. Узел плоской цикли

12. Подача очищающей жидкости

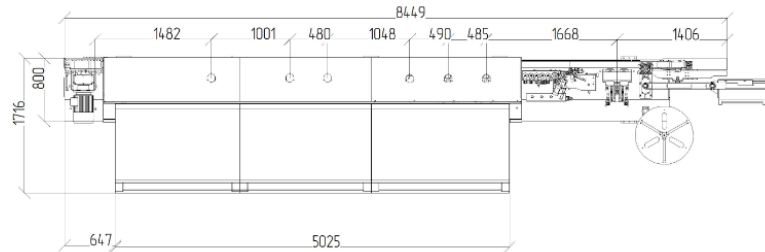
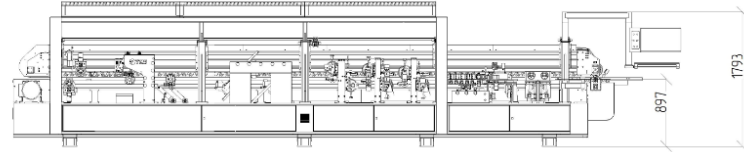
13. Узел 2- моторной полировки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		TES-560	TES-568
Длина заготовки, мм	min	120	
Ширина заготовки, мм	min	50	
Толщина заготовки, мм	min	10	
	max	60	
Ширина кромки, мм	min	15	
	max	65	
Толщина кромки, мм	min	0,4	
	max	3	
Скорость подачи, м/мин.		20/23/26	
Давление в пневмосистеме, МПа		0.6-0.7	
Общая мощность, кВт		15	26
Транспортные габариты мм		6350 x 760 x 1730	8450 x 760 x 1730
Масса, кг		2490	3210

TES-560



TES-568



1 Система управления

Управление станком осуществляется с помощью промышленного ПК. Максимально удобен в эксплуатации, интерфейс интуитивно понять и прост.



2 Верхняя прижимная балка

Прижимная балка с V-образным прижимным ремнем, гарантирует стабильную фиксацию заготовки.
Балка позиционируется автоматически в соответствии заданным параметрам.



3 Система подачи жидкостей

Жидкость наносится в автоматическом режиме специальными форсунками на пластъ детали, что улучшает качество обработки.



4 Узел предварительного фрезерования

Узел Оснащен 2-мя высокочастотными двигателями. За счет предварительного фрезерования делает поверхность ровной, убирая все неровности и сколы, что обеспечивает лучшее качество изделия.



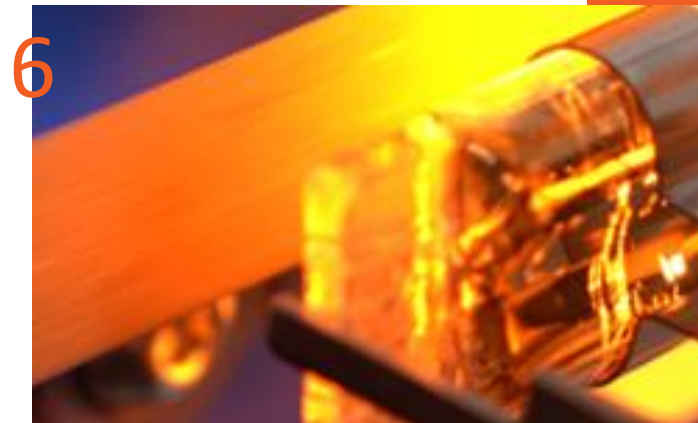
5 Верхняя клеевая ванна с предварительным расплавом

Клеевая ванна оснащена пневматической шторкой, которая автоматически контролирует количество наносимого клея на заготовку.



6 Инфракрасная лампа

Узел предназначен для предварительного прогрева торца детали, что бы обеспечить высокое качество приклеивания кромочного материала.



7 Прижимная группа

Прижимная группа состоит из 5-ти роликов, 1 большой ролик предварительного и 4 допрессовывающих роликов меньшего диаметра с разным расположением, что обеспечивает равномерному распределению усилия прижима по толщине детали.



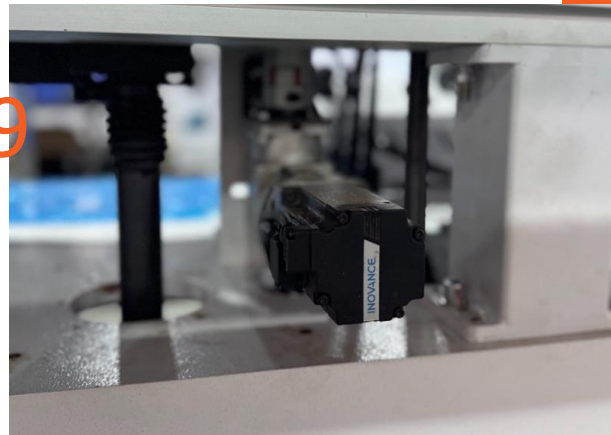
8 Автоматическая система смазки

Смазка осуществляется автоматически без участия оператора. Благодаря данной системе исключается человеческий фактор и гарантируется своевременная смазка и точное дозирование масла.



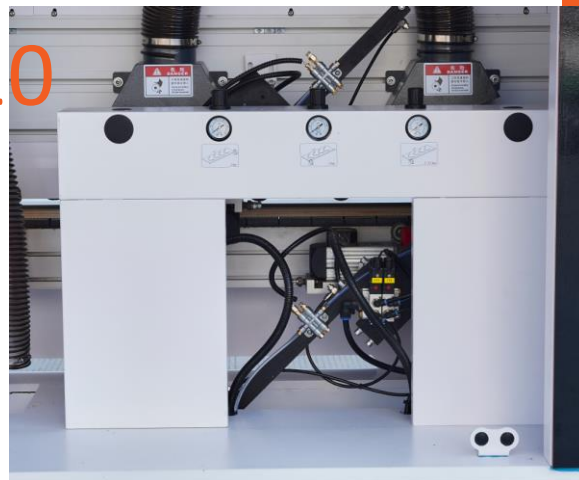
9 Узел подачи кромки

Прецизионная подача кромки управляется сервоприводом, что сокращает отход кромки с передней и задней части заготовки +/- 3-4 мм



10 Узел торцевой обрезки

Узел торцевой обрезки оснащен 2-мя высокочастотными двигателями. Конструкция с разнесенными направляющими позволяет с высокой точностью производить обработку на высоких скоростях.



11

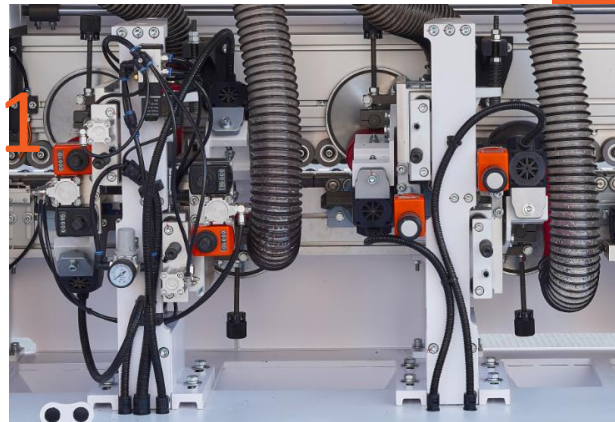
Два фрезерных узла обработки снятия свесов

Первый узел грубой обработки низа и верха кромочного материала.
Второй узел чистовой обработки низа и верха кромочного материала.

12

Узел радиусной цикли

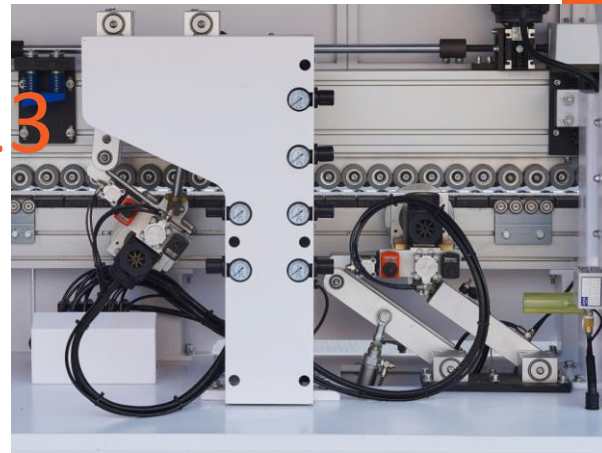
Узел предназначен для удаления микроволны на обработанной радиусной поверхности кромки после узлов фрезерования.



13 2-х моторная обкатка углов (ROUND)

Узел обработки углов оснащен 2-мя высокочастотными двигателями и алмазным инструментом, что обеспечивает стабильную работу.

13



14 Узел плоской цикли

Узел плоской циклевки предназначен для удаления остатков клея и микросвесов на пласти заготовки.

14



15

Узел
полировки

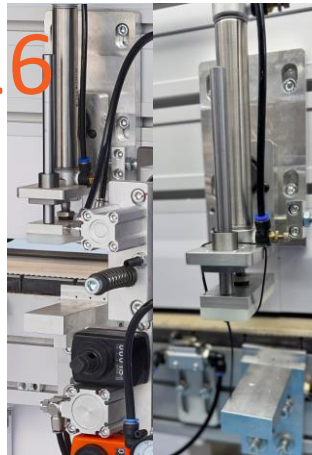
Узел предназначен для финишной обработки кромки.



16

Пнеumoотрываетeль
стружки

В автоматическом режиме отрывает стружку, оставшуюся после обработки радиусной циклевки.



17

Преобразователь угловых перемещений (ENCODER)

Это электронное устройство, позволяющее с необходимой точностью измерить параметры. Фактически энкодер является датчиком обратной связи, на выходе которого цифровой сигнал меняется в зависимости от угла поворота. Что позволяет кромкооблицовочному станку работать с высокой точностью.

18

Цилиндр торцевой обрезки

Узел торцевой обрезки оснащен 2-мя цилиндрами японского производителя, что позволяет обеспечить бесперебойную работу.

17



INOVANCE

18

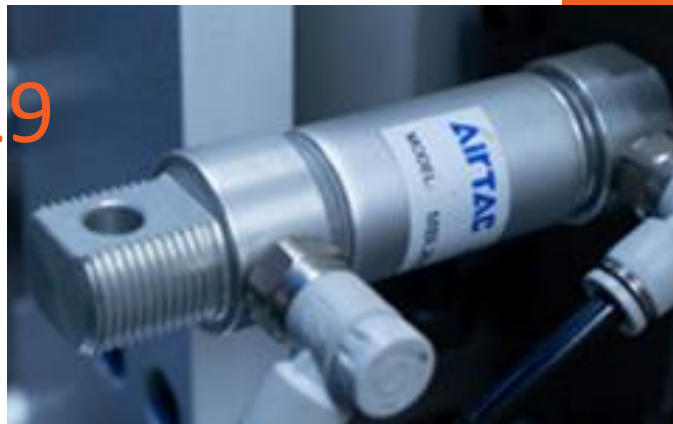


SMC

19 Другие применяемые цилиндры

Цилиндры применяемые на других узлах от известного производителя Тайваня.

AIRTAC



20 Подготовка сжатого воздуха

Позволяет обеспечить высокое качества входа с отделением влаги, что обеспечит долгий ресурс пневматическим системам.

AIRTAC



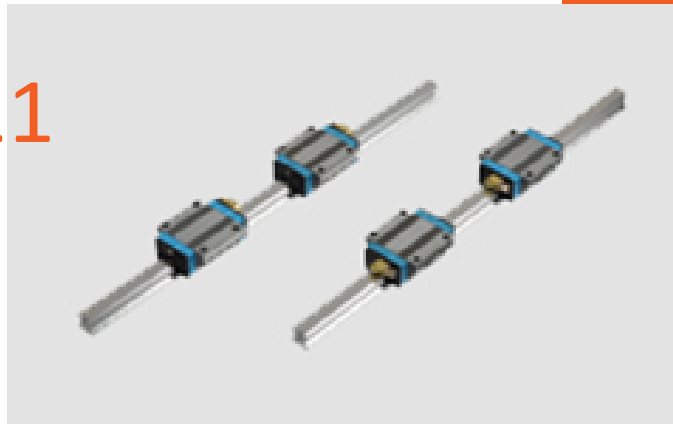
21

Направляющие

Станок комплектуется направляющими закрытого типа «PROTECTIVE TAPE», что дает дополнительную защиту от скопления пыли и увеличивает срок службы.



21



22

Электромагнитный клапан

Применяемый клапан от известного Тайванского производителя, что дает точность и гибкость в эксплуатации.

AIRTAC

22



23 Программируемый логический контроллер «PLC»

Программируемый логический контроллер управляет оборудованием через цифровой или аналоговый вход и выход.



INOVANCE

24 Электрокомпоненты

Шкаф управления комплектуется от ведущих мировых производителей «Germany», что обеспечивает бесперебойную работу станка.

24



SIEMENS

25 Частотные преобразователи

Станок оснащен инверторами для управления электродвигателями для достижения энергосбережения и регулирования скорости, Оно также имеет функцию защиты от перегрузки по току, перенапряжения и перегрузки.



INOVANCE

26 Двигатель предварительного фрезерования

Мощность: 2.2 kw
Количество: 2 шт.

26



27

Фрезы для предварительного фрезерования

Материал: алмаз
Параметры: 125x30x65
Количество: 2 шт.

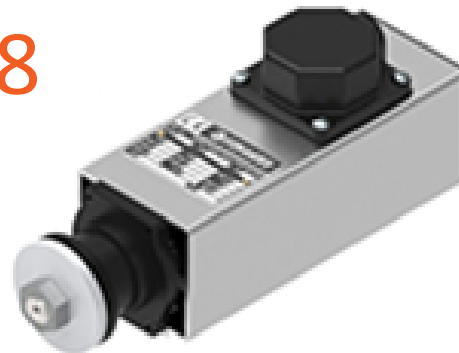


28

Двигатель
торцевой обрезки

Мощность: 0.55 kw
Количество: 2 шт.

28



29 Двигатель снятие свесов

Мощность: 0.75 kw

Количество: 4 шт.

30 Двигатель обкатки углов (ROUND)

Мощность: 0.37 kw

Количество: 2 шт.

29



30





ЦСТ

ЦЕНТР
СТАНОЧНЫХ
ТЕХНОЛОГИЙ

cst.com.ru

+7 (495) 748 99 22

info@cst.com.ru

